VOSS

Instrucciones de montaje unión abocardada BV-10

1. Indicaciones

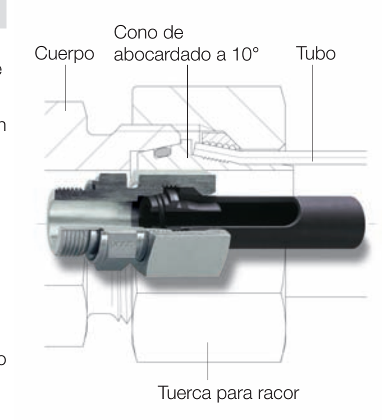
Las presentes instrucciones de montaje describen el montaje previo y definitivo de racores de abocardado BV-10.

Todas las informaciones que a continuación se especifican se han desarrollado en las siguientes condiciones:

- Tubos de acero de precisión sin soldadura según EN 10305-1.
- Material de tubo 1.0255+N según DIN 1630.
- Componentes de piezas roscadas lubricados según estas instrucciones de montaje.

Para el premontaje del cono de abocardado se encuentran a disposición diferentes máquinas de premontaje VOSS. Para las secuencias de montaje rige aquí la información facilitada en las correspondientes instrucciones de servicio.

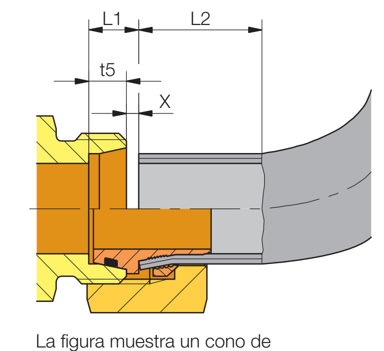
La observancia de las instrucciones de montaje es de suma importancia para que los racores de abocardado BV-10 puedan cumplir su cometido. Un manejo erróneo se traduce en riesgos para la seguridad y la estanqueidad que, bajo determinadas circunstancias, puede resultar en el fallo de la conexión.



2. Preparación del tubo

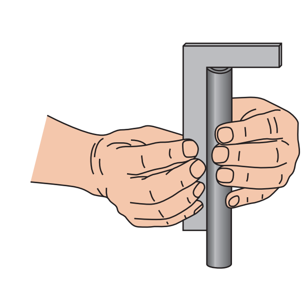
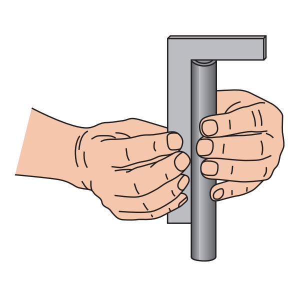
2.1 Determinar las medidas del tubo con ayuda de las tablas de medida.

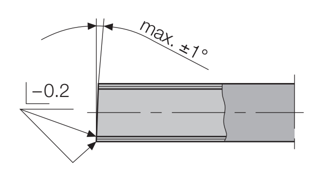
Serie	Tubo-Ø Ext.	t5 DIN 3861	x aprox.	L1 aprox.	L2 aprox.
L	6	7,0	0,8	7,8	55
L	8	7,0	1,1	8,1	55
L	10	7,0	0,5	7,5	60
L	12	7,0	0,5	7,5	62
L	15	7,0	0,5	7,5	62
L	18	7,5	1,5	9,0	63
L	22	7,5	1,5	9,0	65
L	28	7,5	1,5	9,0	72
L	35	10,5	2,8	13,3	75
L	42	11,0	3,0	14,0	75
S	8	7,0	2,4	9,4	55
S	10	7,5	2,4	9,9	60
S	12	7,5	2,4	9,9	60
S	14	8,0	3,4	11,4	65
S	16	8,5	2,5	11,0	65
S	20	10,5	3,5	14,0	70
S	25	12,0	3,5	15,5	75
S	30	13,5	4,5	18,0	75
S	38	16,0	5,0	21,0	78

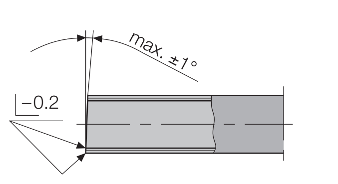


La figura muestra un cono de abocardado de 10° con tope exterior.

2.2 Cortar el tubo en ángulo recto. Se permite una tolerancia angular de ±1°. No utilizar cortadores para tubos ni ninguna radial. Desbarbar ligeramente los extremos de los tubos interior y exteriormente. Limpiar el tubo.





3. Aparatos de premontaje

Para el premontaje de los conos de abocardado de 10° están disponibles los aparatos de premontaje siguientes:

① Tipo 80 N
② Tipo 80 N2
③ Tipo 86 E/P
④ Tipo 90 Basic



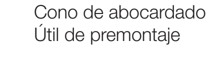
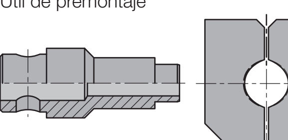


⚠ **¡Atención!**
Deben observarse las instrucciones de servicio del respectivo aparato de premontaje utilizado.

4. Ejecución del premontaje

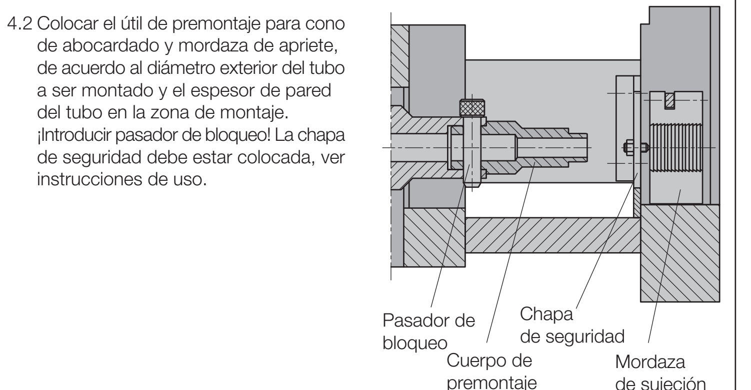
4.1 Al utilizar los aparatos de premontaje tipo 86 y tipo 90 Basic, ajustar la presión de montaje (valor estado) de acuerdo con el diámetro exterior del tubo y del espesor de la pared del tubo, en base a la tabla de niveles de presión que está sobre el aparato. ¡Observar las instrucciones de servicio!

Cono de abocardado
Útil de premontaje

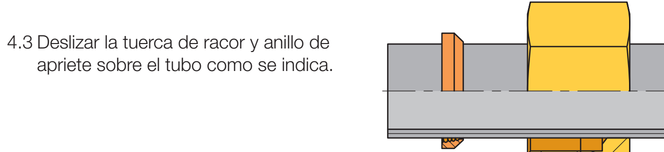



Cuerpo de premontaje
Mordaza de sujeción

4.2 Colocar el útil de premontaje para cono de abocardado y mordaza de apriete, de acuerdo al diámetro exterior del tubo a ser montado y el espesor de pared del tubo en la zona de montaje. ¡Introducir pasador de bloqueo! La chapa de seguridad debe estar colocada, ver instrucciones de uso.



4.3 Deslizar la tuerca de racor y anillo de apriete sobre el tubo como se indica.



4.4 Aceitar siempre el cono de abocardado de 10° en la zona dentada y en el collar cilíndrico y deslizarlo sobre la espiga de la pieza de conexión de premontaje.

10° Cono de abocardado
Cuerpo de premontaje

4.5 Deslizar el tubo con la tuerca de racor y anillo de apriete desde la parte exterior a través de la perforación de la mordaza de sujeción, hasta que se haya centrado con el cono de abocardado de 10°.

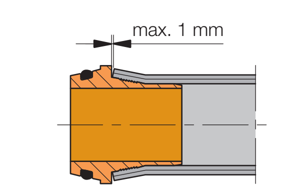
¡La tuerca de racor y el anillo de apriete quedan fuera de la zona de montaje!

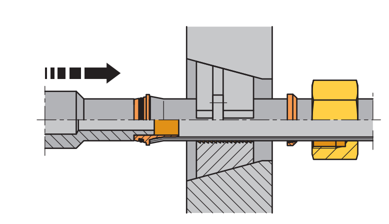
Observar el correcto pretensado de la mordaza de ajuste (ver instrucciones de uso). ¡El tubo no debe resbalarse al comienzo del montaje!

10° Cono de abocardado
Tuerca de racor
Anillo de apriete
Cuerpo de premontaje
Tubo
Mordaza de sujeción

4.6 Apretar el cono de abocardado 10° dentro del tubo comienzo del proceso de introducción por presión, ver instrucciones de uso.

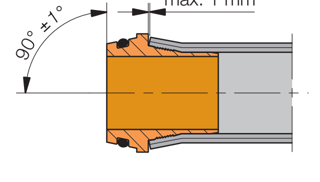
El cono de abocardado está óptimamente montado si queda una ranura de > 0 hasta max. 1 mm.

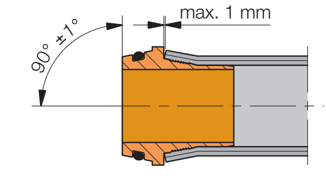




4.7 ¡Controlar ancho de ranura y perpendicularidad!

4.8 Ahora se puede realizar directamente el montaje final del tubo premontado con el cono de abocardado 10°.

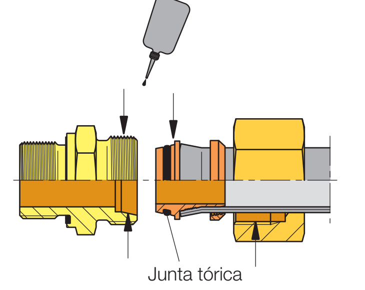




5. Montaje final

5.1 Controlar si la junta tórica está ubicada correctamente en la ranura del cono de abocardado.

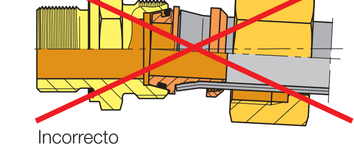
Lubricar bien la rosca y superficies cónicas en la tuerca de racor, cono de abocardado y pieza de unión roscada para mejorar las condiciones de rozamiento.

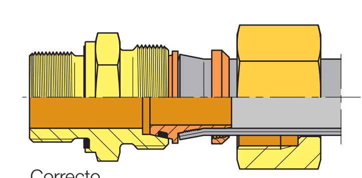


5.2 Introducir recto el extremo de tubo premontado en el cono del cuerpo del racor.

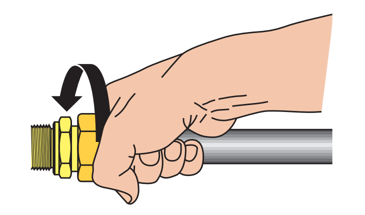
Prestar atención de que no se dañe la junta tórica.

¡Asegurar la conexión libre de tensiones del extremo premontado del tubo con el cuerpo del racor!





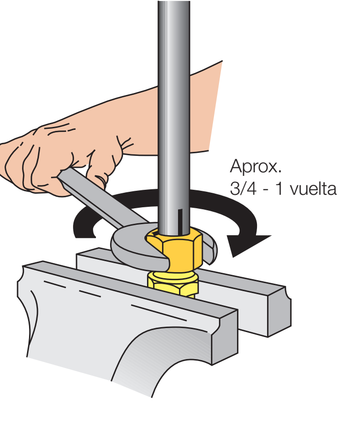
5.3 Enroscar la tuerca de racor manualmente hasta que todos los componentes del racor hagan bloque, es decir, estén apretados manualmente.



5.4 El apriete final (montaje en función del recorrido) debe realizarse con 3/4 - 1 vueltas aprox. de la tuerca de racor.

Durante el montaje en línea de una tubería, sujetar el cuerpo del racor con una llave fija.

Una marca en la tuerca de racor y en el tubo facilita la observancia del recorrido de apriete.



9177083106/2008/10/02/00.0/0